

SPOT TIG

MICROSOUUDURE

- ACIER-ALUMINIUM-CUIVRE-BRONZE -

QUALITÉ ET PRÉCISION DU LASER

POLYVALENCE, SIMPLICITÉ ET ÉCONOMIE DU TIG

Les postes de micro soudeur SPOT TIG combinent à merveille qualité et précision de la soudure laser impulsionnelle avec la technologie TIG (DC et AC/DC) la plus aboutie.

Spécialement développé pour la micro-soudure, le SPOT TIG SST permet une extraordinaire polyvalence :

- Utilisation en mode TIG traditionnel, avec une qualité et une finesse de soudage inégalées, tant pour les matériaux ferreux que non ferreux tels que les cuivreux et bronzes, mais aussi les aluminiums.

- Grâce à la fonction spécifique « SPOT MODE » vous transformez instantanément votre SPOT TIG en machine de soudage impulsionnelle ultra précise. Le « SPOT MODE » permet de réaliser des soudures par micro-impulsions de quelques millisecondes de durée, avec une qualité de fusion parfaite, sans chauffe, pour un résultat très comparable à celui d'un laser YAG impulsionnel.

Tous les matériaux soudables en mode « TIG » le sont également en « SPOT MODE » : matériaux ferreux, cuivre et alliages, bronzes et alliages, aluminium .



APPLICATIONS TYPIQUES



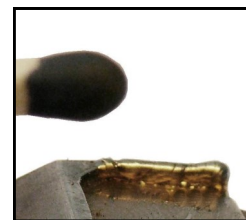
Acier



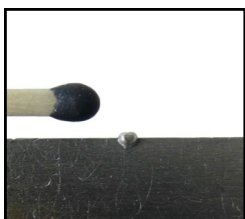
Acier



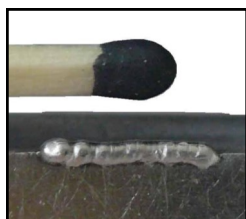
Acier



Acier



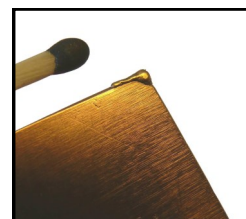
Aluminium



Aluminium



Aluminium



Cuivre - Bronzes

Modèle		SPOT TIG 220 AC/DC
Procédés		TIG- AC- AC/ DC Soudage manuel à l'électrode
Cos φ		0.99
Plage de courant de soudage	TIG	5—220 Amp
	SPOT MODE	5—220 Amp
Courant de soudage	10 min/ 40°C 35% d.c	220 Amp
	10 min/ 40°C 60% d.c	180 Amp
	10 min/ 40°C 100% d.c	160 Amp
Vitesses d'impulsions SPOT MODE (Imp. / sec.)		0.5 -1 -2/5
Tension à vide		72 v
Dimensions L x l x h (mm)		460x 230 x 325
Poids		19 Kg
Protection		IP 23S
Alimentation		1 ~230V / 50 Hz / 60 Hz

PANNEAU DE COMMANDE



AVANTAGES ET CARACTERISTIQUES DU SOUDAGE « SPOT MODE »

- **Durée d'impulsions courtes de quelques ms**, paramétrage usine (privilégiant les temps les plus courts et montées et descentes les plus rapides) **aisément modifiable par l'opérateur** (durée en ms et rampes de montée et de descente).
- Mise en oeuvre très simple et soudures délicates aisées et sécuritaires.
- Bain de fusion très localisé et **zone altérée thermiquement très petite**.
- Chauffe très faible appliquée à la pièce, **auréoles et retraits négligeables** permettent de souder pièces très petites et zones délicates **sans risque de déformation** (broches, arêtes, parois fines, proximité de zone d'aspect type poli ou grainages, etc...)
- **Discrétion des soudures même en zones d'aspect**.
- **Soudures parfaitement homogènes** (zones d'aspect grainées ou polies) et **résistantes** (zones sollicitées mécaniquement, arêtes, portées et glissement, outils de découpe, etc...).
- Soudures plus sécuritaires dans les zones difficiles d'accès.
- **Utilisation de fils de soudage de très petits diamètres type fil laser (Ø 0.2 à 0.6mm)** dans toutes les nuances : titane, acier, acier inoxydable, cuivre, bronze, aluminium, etc...

ACCESSOIRES & OPTIONS



Binoculaire sur bras articulé



Torche de soudage TIG 9



Cagoule à déclenchement rapide



Chariot



Pédale de commande



Lampe froide 2 branches à LED



Table 3 axes

La gamme complète des consommables et accessoires du poste SPOT TIG SST (Matériaux d'apport, optiques, câbles, pièces détachées de torches, etc...) est disponible sur le site internet : www.sstmicrowelding.com